



ENim nms  
4-7-02 37237  
#3

PATENT  
03630-P0025A WWW

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant	Michael Jasch
Serial No. 10/003,645	Filing Date: November 2, 2001
Title of Application	Power Tool Having A Receptacle For Securing A Tool
Group Art Unit 3723	Examiner

RECEIVED  
FEB 26 2002  
3700 MAIL ROOM

Assistant Commissioner for Patents  
Washington, DC 20231

Submission Of Priority Document

Dear Sir:

Applicant hereby encloses a certified copy of priority document DE 100 61 559.7  
filed December 7, 2000 for filing in this case.

Respectfully submitted,

Wesley W. Whitmyer, Jr., Registration No. 33,558  
Attorney for Applicant  
ST.ONGE STEWARD JOHNSTON & REENS LLC  
986 Bedford Street  
Stamford, CT 06905-5619  
203 324-6155

Mailing Certificate: I hereby certify that this correspondence is today being deposited with the  
U.S. Postal Service as *First Class Mail* in an envelope addressed to: Commissioner for Patents  
and Trademarks; Washington, DC 20231.

January 31, 2002

Beatrice Emerson



# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



RECEIVED  
FEB 26 2002  
10 3100 MAIL ROOM

## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

**Aktenzeichen:** 100 61 559.7

**Anmeldetag:** 07. Dezember 2000

**Anmelder/Inhaber:** C. & E. FEIN GmbH & Co KG, Stuttgart/DE

**Bezeichnung:** Aufnahme zur Befestigung eines Werkzeugs an  
einer Antriebswelle und Adapter hierzu

**IPC:** B 24 B, B 23 D

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 02. November 2001  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
Im Auftrag

Weihmayr

# WITTE, WELLER & PARTNER

Patentanwälte

Rotebühlstraße 121 · D-70178 Stuttgart

Anmelder:

C. & E. FEIN GmbH & Co. KG  
Leuschnerstraße 41-47

D-70176 Stuttgart

6. Dezember 2000  
2007P210 SG-sm

Aufnahme zur Befestigung eines Werkzeugs an einer  
Antriebswelle und Adapter hierzu

Die Erfindung betrifft eine Aufnahme zur Befestigung eines Werkzeugs an einer Antriebswelle, mit einer Befestigungsöffnung, die am Werkzeug oder an der Antriebswelle ausgebildet ist, durch die eine Mittelachse der Antriebswelle verläuft und die mit einem entsprechend geformten, erhaben ausgebildeten Befestigungsabschnitt an dem anderen der beiden Elemente zusammenwirkt, um eine formschlüssige Verbindung zur Übertragung eines Drehmomentes zwischen der Antriebswelle und dem Werkzeug zu bilden.

Die Erfindung betrifft ferner einen geeigneten Adapter, der verwendet werden kann, wenn die Befestigungsöffnung und der Befestigungsabschnitt von Werkzeug bzw. Antriebswelle nicht aufeinander abgestimmt sind.

Eine Aufnahme gemäß der eingangs genannten Art ist aus der EP 0 369 390 A2 bekannt. Hierbei weist ein U-förmig gewinkeltes Schneidmesser zum Durchtrennen von Klebewulsten bei Fenster-scheiben von Kraftfahrzeugen zur Befestigung einer oszillierend antreibbaren Antriebswelle eine sternförmige Befestigungs-öffnung in Form eines regelmäßigen Vielecks auf, die auf einen entsprechend geformten Befestigungsabschnitt der Antriebswelle aufsetzbar ist. Zur Fixierung des Schneidmessers nach dem Aufstecken mit seiner Befestigungsöffnung auf dem Befestigungsabschnitt der Antriebswelle ist eine Schraubverbindung, beispielsweise in Form einer Mutter, vorgesehen, die auf einen Gewindestutzen der Antriebswelle aufschraubbar ist.

Eine derartige Aufnahme zur Befestigung des Werkzeugs an der Antriebswelle ist insbesondere für oszillierend antreibbare Werkzeuge vorgesehen, bei denen eine formschlüssige Verbindung zwischen Antriebswelle und Werkzeug für die Übertragung höherer Drehmomente notwendig ist.

Dabei ist eine Vielzahl von Werkzeugen gebräuchlich, die nicht nur als Schneidmesser sondern auch für andere Aufgaben eingesetzt werden, beispielsweise zum Sägen. Mit solchermaßen oszillierend angetriebenen Sägeblättern lassen sich beispielsweise präzise Schnitte im Karosseriebau herstellen. Zum Sägen an schwer zugänglichen Stellen sind auch fingerartige Werkzeuge gebräuchlich, um beispielsweise im Holzbau spezielle Schnitte

durchführen zu können. Ein weiteres Einsatzgebiet ist das Schleifen, wie z.B. in der EP 0 244 465 A1 beschrieben, oder das Schaben.

Als nachteilig hat sich bei der bekannten Aufnahme zur Verbindung zwischen Werkzeug und Antriebswelle insbesondere bei derartig oszillierend angetriebenen Werkzeugen herausgestellt, daß die Befestigungsöffnung nach längerem Betrieb mit hoher Belastung zum Ausschlagen neigt.

Der Erfindung liegt somit die Aufgabe zugrunde, eine verbesserte Aufnahme zur Verbindung zwischen Antriebswelle und Werkzeug zu schaffen, bei der die Gefahr des Ausschlagens der Befestigungsöffnung verringert wird und eine Übertragung hoher Drehmomente auch im Langzeitbetrieb gewährleistet ist.

Ferner soll ein geeigneter Adapter angegeben werden, der zur Verbindung zwischen Werkzeug und Antriebswelle verwendet werden kann, sofern die Form von Befestigungsöffnung und Befestigungsabschnitt an Werkzeug und Antriebswelle nicht aufeinander abgestimmt ist.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß bei einer Aufnahme gemäß der eingangs genannten Art dadurch gelöst, daß die Befestigungsöffnung mindestens eine gegenüber der Mittelachse nach außen versetzte Spitze aufweist, deren Seitenflanken sich zumindest teilweise in annähernd radialer Richtung erstrecken.

Die Aufgabe der Erfindung wird auf diese Weise vollkommen gelöst.

Durch die neuartige Form wird nämlich das Auftreten von Drehmomentspitzen bzw. hohen Flächenpressungen an den bisher verwendeten scharfkantigen Spitzen eines regelmäßigen Vielecks vermieden. Statt dessen wird das Drehmoment nunmehr überwiegend durch annähernd radial verlaufende Seitenflanken übertragen.

Durch eine derartige Form werden punktartige Belastungen und damit eine hohe Flächenpressung, die bislang an Befestigungsöffnungen in Form von regelmäßigen Vielecken auftrat, vermieden.

Somit wird eine zuverlässige Verbindung zwischen Werkzeug und Antriebswelle geschaffen, mit der außerordentlich hohe Drehmomente auch bei oszillierenden Antrieben oder stoßartiger Belastung übertragen werden können, ohne daß die Gefahr eines Ausschlagens von Befestigungsöffnung oder Befestigungsabschnitt besteht.

Bei einer bevorzugten Weiterbildung der Erfindung weist die Befestigungsöffnung mindestens drei, vorzugsweise sechs nach außen weisende, vorzugsweise abgerundete Spitzen auf, wobei je zwei benachbarte Spitzen durch einen zur Mittelachse hin verlaufenden Krümmungsabschnitt verbunden sind.

Mit einer solchen Ausführung ergibt sich eine besonders gleichmäßige Drehmomentübertragung, die hohe Flächenpressungen vermeidet.

In zusätzlicher Weiterbildung der Erfindung sind die Krümmungsabschnitte bogenförmig, vorzugsweise kreisbogenförmig ausgebildet.

Gemäß einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung ist das Verhältnis zwischen dem durch den Abstand zweier einander gegenüberliegender Spitzen festgelegten Öffnungsdurchmesser und dem Radius der kreisbogenförmigen Krümmungsabschnitte etwa 4 bis 6, vorzugsweise etwa 4,5 bis 5,5, insbesondere etwa 5,1.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung ist das Verhältnis zwischen dem durch den Abstand zweier einander gegenüberliegender Spitzen festgelegten Öffnungsdurchmesser und einem Radius der kreisbogenförmig abgerundeten Spitzen etwa 15 bis 23, vorzugsweise etwa 17 bis 21, insbesondere etwa 18,5.

Durch diese Merkmale läßt sich eine besonders günstige Drehmomentübertragung zwischen Antriebswelle und Werkzeug gewährleisten, ohne daß die Gefahr eines Ausschlagens bei oszillierender oder stoßartiger Belastung besteht.

Vorzugsweise ist die Befestigungsöffnung am Werkzeug und der Befestigungsabschnitt an der Antriebswelle ausgebildet.

Hierdurch läßt sich eine einfache Herstellung insbesondere durch Ausstanzen der Befestigungsöffnung am Werkzeug erzielen.

Gemäß einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung umfaßt die Aufnahme eine Befestigungsschraube, die in ein Gewindesackloch der Antriebswelle einschraubbar ist.

Hierbei weist die Befestigungsschraube vorzugsweise einen Kopf auf, der zur Auflage auf dem Werkzeug dimensioniert ist.

In zusätzlicher Weiterbildung der Erfindung ist ein Spannflansch vorgesehen, der eine zentrale Öffnung zur Durchführung der Befestigungsschraube aufweist, und der auf seiner der Antriebswelle zugewandten Seite einen Ringsteg aufweist, der einen größeren Innendurchmesser als der Befestigungsdurchmesser der Befestigungsöffnung des Werkzeugs besitzt.

Durch diese Maßnahme läßt sich ein guter Anpreßdruck zur Befestigung erreichen.

In zusätzlicher Weiterbildung dieser Ausführung weist der Spannflansch auf seiner der Antriebswelle zugewandten Seite eine Vertiefung auf, die in Form und Größe auf den Befestigungsabschnitt der Antriebswelle abgestimmt ist.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung ist der Spannflansch drehbar an der Befestigungsschraube festgelegt.

Auf diese Weise wird die Handhabung vereinfacht.

Sofern der Befestigungsabschnitt an der Antriebswelle der Werkzeugmaschine vorgesehen ist, weist die Antriebswelle werkzeugseitig vorzugsweise einen Halteflansch auf, an dessen dem Werkzeug zugewandter Seite der Befestigungsabschnitt ausgebildet ist.

Auf diese Weise kann das Werkzeug mit der Antriebswelle verschraubt werden, wobei der Halteflansch als Anlage dient.

Die Aufgabe der Erfindung wird ferner durch einen Adapter zum Spannen eines Werkzeugs mit einer Befestigungsöffnung an einer



Antriebswelle einer Werkzeugmaschine gelöst, an der ein nicht passend zur Befestigungsöffnung ausgebildeter Befestigungsabschnitt, vorzugsweise in Form eines regelmäßigen Vielecks, vorgesehen ist, wobei eine Adapterscheibe vorgesehen ist, an deren erster Seite eine Vertiefung vorgesehen ist, die auf die Form des Befestigungsabschnitts an der Antriebswelle abgestimmt ist, um damit eine formschlüssige Verbindung zu bilden, und auf deren zweiter Seite ein erhabener Befestigungsabschnitt vorgesehen ist, der der zuvor beschriebenen Form entspricht.

Auf diese Weise wird es ermöglicht, Werkzeuge, die bereits mit der erfindungsgemäßen Aufnahme versehen sind, auf Werkzeugmaschine mit Antriebswellen zu verwenden, die einen herkömmlichen Befestigungsabschnitt, etwa in Form eines Mehrkants, aufweisen. Auf diese Weise wird sichergestellt, daß nicht sogleich sämtliche bei Anwendern bereits vorhandenen Werkzeugmaschinen ausgetauscht werden müssen, sofern hierzu schon die neuen Werkzeuge mit der erfindungsgemäßen Befestigungsöffnung verwendet werden sollen.

Hierbei weist die Adapterscheibe vorzugsweise eine zentrale Öffnung zur Durchführung einer in die Antriebswelle einschraubbaren Befestigungsschraube auf.

Die Aufgabe der Erfindung wird ferner durch einen Adapter zum Spannen eines Werkzeuges mit einer Befestigungsöffnung an einer Antriebswelle einer Werkzeugmaschine gelöst, die einen Befestigungsabschnitt der erfindungsgemäßen Form aufweist, wobei die Form der Befestigungsöffnung des Werkzeugs nicht auf die Form des Befestigungsabschnitts abgestimmt ist und vorzugsweise die Form eines regelmäßigen Vielecks aufweist, wobei der Adapter

einen Befestigungsabschnitt aufweist, der auf die Form der Befestigungsöffnung des Werkzeugs abgestimmt ist und von einer Befestigungsöffnung der erfindungsgemäßen Form durchsetzt ist, die auf den Befestigungsabschnitt der Antriebswelle abgestimmt ist.

Durch einen derartigen Adapter wird es ermöglicht, auf einer Werkzeugmaschine mit einer Antriebswelle, die einen erfindungsgemäßen Befestigungsabschnitt aufweist, noch Werkzeuge alter Bauart zu spannen, die eine Befestigungsöffnung anderer Form, etwa die Form eines regelmäßigen Vielecks, besitzen.

In zusätzlicher Weiterbildung dieser Ausführung umfaßt der Adapter einen Spannflansch, der eine zentrale Öffnung zur Durchführung einer in die Antriebswelle einschraubbaren Befestigungsschraube aufweist, und der werkzeugseitig einen Ringsteg aufweist, der zur Auflage auf dem Werkzeug dimensioniert ist.

Auf diese Weise läßt sich eine gleichmäßige Kraftverteilung und einer guter Anpreßdruck beim Fixieren des Werkzeugs mittels einer Befestigungsschraube gewährleisten.

In vorteilhafter Weiterbildung dieser Ausführung ist der Spannflansch drehbar an der Befestigungsschraube festgelegt.

Hierdurch wird die Handhabung des Adapters vereinfacht.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung umfaßt der Adapter eine seitlich flanschartig abstehende Adapterscheibe, auf der der Befestigungsabschnitt ausgebildet ist, wobei zwischen der Befestigungsschraube und der Adapterscheibe ein Abstand ist.

stigungsschraube und der Adapterscheibe ein Federelement angeordnet ist, das auf die Adapterscheibe wirkt.

Durch diese Maßnahme wird ein Lösen der Befestigungsschraube auch nach längerem Betrieb unter den unterschiedlichsten Betriebsbedingungen verhindert und eine gute Anpressung des Werkzeugs an die Antriebswelle gewährleistet.

Gemäß einer alternativen Ausführung weist der Adapter eine in ein Gewindesackloch der Antriebswelle einschraubbare Befestigungsschraube auf, die einen Kopf besitzt, der zur Auflage auf dem Werkzeug dimensioniert ist.

Auf diese Weise wird auf einen Spannflansch verzichtet und dessen Funktion bereits von der Befestigungsschraube selbst übernommen. Auch hierdurch wird eine gleichmäßige Kraftverteilung und gute Anlage des Werkzeugs an der Antriebswelle gewährleistet.

Es versteht sich, daß die vorstehend genannten und die nachstehend noch zu erläuternden Merkmale der Erfindung nicht nur in der jeweils angegebenen Kombination, sondern auch in anderen Kombinationen oder in Alleinstellung verwendbar sind, ohne den Rahmen der vorliegenden Erfindung zu verlassen.

Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele unter Bezugnahme auf die Zeichnung. Es zeigen:

Fig. 1 eine stark vereinfachte, schematische Ansicht einer Werkzeugmaschine, deren Antriebswelle mit einer er-

findungsgemäßen Aufnahme zur Befestigung eines Werkzeugs versehen ist;

- Fig. 2 eine Ansicht auf die Antriebswelle gemäß Fig. 1 von außen;
- Fig. 3 einen Querschnitt durch die Aufnahme der Werkzeugmaschine gemäß Fig. 1 mit einem darauf aufgesetzten Werkzeug;
- Fig. 4 einen Schnitt gemäß der Linie IV-IV gemäß Fig. 3;
- Fig. 5 einen Schnitt gemäß der Linie V-V gemäß Fig. 3;
- Fig. 6 eine Ansicht des bei der Aufnahme gemäß den Figuren 3 bis 5 verwendeten Spannflansches von seiner der Antriebswelle zugewandten Seite;
- Fig. 7 einen Querschnitt des Spannflansches gemäß Fig. 6;
- Fig. 8 eine alternative Ausführung einer Befestigungsschraube zur Verwendung mit der Aufnahme gemäß den Figuren 1 und 2;
- Fig. 9 einen Querschnitt durch einen Adapter zur Befestigung eines Werkzeugs mit einer erfindungsgemäßen Befestigungsöffnung an einer Antriebswelle einer Werkzeugmaschine herkömmlicher Bauart mit anders geformtem Befestigungsabschnitt;

- Fig. 10 eine Ansicht auf den Adapter gemäß Fig. 9 von der Antriebswelle aus gesehen;
- Fig. 11 eine Ansicht des Adapters von seiner dem Werkzeug zugewandten Außenseite aus gesehen;
- Fig. 12 einen Schnitt durch den äußeren Bereich einer Antriebswelle mit aufgesetztem Werkzeug unter Zwischenlage des Adapters gemäß Fig. 9 in Einbaustellung;
- Fig. 13 einen Querschnitt eines weiteren Adapters zur Befestigung von Werkzeugen mit herkömmlich geformten Befestigungsöffnungen an Werkzeugmaschinen, deren Antriebswelle mit einem erfindungsgemäß geformten Befestigungsabschnitt versehen ist;
- Fig. 14 eine Ansicht des Adapters gemäß Fig. 13 von seiner der Antriebswelle abgewandten Seite her gesehen;
- Fig. 15 einen Schnitt durch eine Antriebswelle mit aufgesetztem Werkzeug unter Zwischenlage des Adapters in Einbaustellung;
- Fig. 16 eine leicht gegenüber der Ausführung gemäß Fig. 15 abgewandelte Ausführung zur Befestigung des Werkzeugs an der Antriebswelle unter Zwischenlage eines abgewandelten Adapters in Einbaustellung; und
- Fig. 17 eine Ansicht des Adapters gemäß Fig. 16.

In Fig. 1 ist eine Werkzeugmaschine, die insgesamt mit der Ziffer 10 bezeichnet ist, äußerst schematisch dargestellt. Die Werkzeugmaschine 10 umfaßt einen mit der Ziffer 12 angedeuteten Antrieb, der über ein mit 14 angedeutetes Getriebe eine Antriebswelle 16 antreibt. Am äußeren Ende der Antriebswelle 16 ist ein Halteflansch 22 vorgesehen, dessen Außendurchmesser größer als der Durchmesser der Antriebswelle 16 ist und von dessen Stirnfläche aus ein Befestigungsabschnitt 24 nach außen hervorsteht. Auf den Befestigungsabschnitt 24 der Antriebswelle 16 kann ein in den Figuren 1 und 2 nicht dargestelltes Werkzeug von außen aufgesteckt und mit der Antriebswelle 16 verschraubt werden.

Im vorliegenden Fall ist die Werkzeugmaschine 10 derart ausgebildet, daß die Antriebswelle 16 durch das Getriebe 14 in einer um ihre Mittelachse 18 hin- und heroszillierende Oszillationsbewegung mit hoher Frequenz von z.B. etwa 5.000 bis 30.000 Schwingungen pro Minute und kleinem Verschwenkwinkel von beispielsweise etwa  $0,5^\circ$  bis  $5^\circ$  ersetzt wird.

Um eine formschlüssige Verbindung zwischen dem Werkzeug und der Antriebswelle 16 zu ermöglichen, weist der Befestigungsabschnitt 24 der Antriebswelle 16 eine spezielle Form auf, durch die mit einer entsprechend geformten Befestigungsöffnung des Werkzeugs eine formschlüssige Verbindung zwischen Werkzeug und Antriebswelle 16 gewährleistet wird.

Die Form des Befestigungsabschnitts, die der Form der Befestigungsöffnung des Werkzeugs entspricht, ist aus Fig. 2 näher zu ersehen.

Der Befestigungsabschnitt weist insgesamt sechs abgerundete Spitzen 26 auf, die in gleichmäßigen Winkelabständen von jeweils  $60^\circ$  um die Mittelachse 18 der Antriebswelle 16 herum angeordnet sind. Dabei sind jeweils zwei benachbarte, abgerundete Spitzen 26 durch einen Krümmungsabschnitt 28 verbunden, der zur Mittelachse 18 hin vorläuft. Die Krümmungsabschnitte 28 sind kreisbogenförmig ausgebildet und gehen an ihren beiden Enden jeweils unmittelbar in die abgerundeten Spitzen 26 über, die ihrerseits gleichfalls kreisbogenförmig gekrümmt sind.

Bei dem in Fig. 2 dargestellten Befestigungsabschnitt 24 beträgt der Abstand zwischen den äußersten Enden zweier einander gegenüberliegender abgerundeter Spitzen 26, der durch  $d$  bezeichnet ist, etwa 18 mm. Der Krümmungsradius  $r_1$  der Krümmungsabschnitte 28 zwischen zwei benachbarten abgerundeten Spitzen 26 beträgt im dargestellten Fall etwa 3,56 mm. Dagegen beträgt der Krümmungsradius  $r_2$  einer jeden abgerundeten Spitze 26 etwa 0,95 mm.

Es versteht sich, daß die Form einer Befestigungsöffnung eines auf den Befestigungsabschnitt 24 aufzusetzenden Werkzeugs unmittelbar auf den Befestigungsabschnitt 24 abgestimmt ist, um eine Aufnahme und formschlüssige Verbindung zu gewährleisten. Die Toleranzen der entsprechenden Befestigungsöffnung sind in geeigneter Weise an die Form des Befestigungsabschnitts 24 angepaßt, um eine gute Mitnahme zu gewährleisten, ein Klemmen jedoch zu vermeiden.

So könnte das Maß  $d$  bei der Befestigungsöffnung, d.h. der Abstand zweier einander gegenüberliegender Spitzen, etwa 18,1 mm betragen, während für den Krümmungsradius  $r_1$  ein Radius von et-

wa 3,53 mm verwendet werden könnte und für den Radius der abgerundeten Spitzen ein Radius von etwa 1,0 mm.

Durch eine derartige formschlüssige Verbindung zwischen Befestigungsöffnung und Befestigungsabschnitt wird eine formschlüssige Kraftübertragung zwischen Werkzeug und Antriebswelle ermöglicht, wobei gleichzeitig die Gefahr eines Ausschlagens der Befestigungsöffnung oder der abgerundeten Spitzen des Befestigungsabschnitts auch bei Übertragung hoher Drehmomente bei oszillierender oder sogar stoßartiger Belastung vermieden wird. Dies wird im wesentlichen dadurch erreicht, daß die Seitenflanken der Krümmungsabschnitte 28 in Teilbereichen annähernd radial verlaufen.

Es versteht sich, daß die Verhältnisse zwischen dem Abstand d zwischen zwei abgerundeten Spitzen 26 einerseits und den Krümmungsradien der Krümmungsabschnitte 28 bzw. der abgerundeten Spitzen 26 andererseits in weiten Grenzen variiert werden können, ohne die Vorteile der zuverlässigen und gleichmäßigen Kraftübertragung zu verlieren. Ferner können auch mehr oder weniger als sechs Spitzen 26, die vorzugsweise abgerundet sind, vorgesehen sein.

Die Befestigung eines Werkzeugs an einer Werkzeugantriebswelle 16 mit einem Befestigungsabschnitt 24 gemäß den Figuren 1 und 2 wird im folgenden näher anhand der Figuren 3 bis 7 erläutert.

Bei dem Werkzeug 50 handelt es sich um einen dreieckförmigen Schleifteller mit nach außen konvex gewölbten Seitenkanten bekannter Bauart. Das Werkzeug 50 weist eine Halteplatte 52 auf, die beispielsweise aus Aluminium bestehen kann und an deren Un-



terseite ein nachgiebiges Kissen 54, das etwa aus einem Polyurethan-Schaum bestehen kann, vorgesehen ist. An der äußeren Seite des Kissens 54 ist eine Aufnahme­fläche 56 vorgesehen, die etwa mit einer Klettaufnahme für ein entsprechend geformtes Schleifpapier versehen sein kann. Alternativ könnte ein Schleifpapier beispielsweise durch Aufkleben auf dem Kissen 54 befestigt werden. An der Halteplatte 52 des Werkzeugs 50 ist eine Befestigungsöffnung 60 vorgesehen, die der zuvor anhand von Fig. 2 erläuterten Form entspricht und in ihrer Größe entsprechend angepaßt ist. Innerhalb des Kissens 54 ist ferner eine Ausnehmung 58 vorgesehen, die es gestattet, das Werkzeug 50 bei auf dem Befestigungsabschnitt 24 aufgesteckter Halteplatte 52 von außen her durch Aufstecken eines Spannflansches 30 zu sichern und diesen durch eine zentrale Befestigungsschraube 36, die in die Antriebswelle 16 eingeschraubt wird, zu befestigen.

Wie vorstehend bereits erwähnt, ist die Form der Befestigungsöffnung 60 in der Halteplatte 52 des Werkzeugs 50 auf die Form des Befestigungsabschnitts 24 der Antriebswelle 16 abgestimmt. Der Spannflansch 30 weist eine zentrale Öffnung 32 zur Durchführung der z.B. genormten Befestigungsschraube 36 auf.

Auf seiner der Antriebswelle 16 zugewandten Seite weist der Spannflansch 30 ferner eine Vertiefung 34 auf, die gleichfalls in Form und Größe auf die Form des Befestigungsabschnitts 24 der Antriebswelle 16 abgestimmt ist. Somit ist nicht nur die Befestigungsplatte 52 sondern auch der Spannflansch 30 formschlüssig mit dem Befestigungsabschnitt 24 der Antriebswelle 16 verbunden. Die Befestigungsschraube 36 verläuft durch die Öffnung 32 hindurch und ist auf der Seite der Antriebswelle 16

durch einen Sprengring 44 unverlierbar mit dem Spannflansch 30 verbunden. Innerhalb des Kopfes 38 der Befestigungsschraube 36, die gemeinsam mit dem Spannflansch 30 vollständig versenkt innerhalb der Ausnehmung 58 des Kissens 54 aufgenommen ist, ist ein Inbus 40 vorgesehen, um eine Betätigung der Schraube 36 von außen zu ermöglichen. Im, in den Figuren 4 und 5 dargestellten, zusammengebauten Zustand ist die Befestigungsschraube 36 mit ihrem Gewindeabschnitt 42 in ein Gewindesackloch 64 der Antriebswelle 16 eingeschraubt.

Um eine gute Flächenpressung zwischen dem Spannflansch 30 und der Befestigungsplatte 52 beim Anpressen der Befestigungsplatte 52 gegen den Halteflansch 22 der Antriebswelle 16 zu gewährleisten und gleichzeitig ein Lösen der Befestigungsschraube 36 im Betrieb zu vermeiden, weist der Spannflansch 30 auf seiner der Antriebswelle 16 zugewandten Seite eine Eindrehung 63 geringer Tiefe auf, durch die ein am Außenumfang verbleibender, in Richtung auf die Antriebswelle 16 hervorstehender Ringsteg 62 gebildet ist.

Die Form des Spannflansches ist zusätzlich noch aus den Figuren 6 und 7 näher zu ersehen.

Statt der Verwendung eines Spannflansches 30 besteht natürlich auch die Möglichkeit, das Werkzeug 50 unmittelbar durch eine Befestigungsschraube mit entsprechend geformtem Kopf an der Antriebswelle 16 zu befestigen.

Eine derartige Befestigungsschraube 36a ist in Fig. 8 dargestellt.

Der Kopf 38a der Befestigungsschraube 36a ist flanschartig nach außen verbreitert, etwa in der Form des zuvor beschriebenen Spannflansches 30. Der Kopf 38a ist an seiner der Antriebswelle 16 zugewandten Seite mit einer kreisringförmigen Eindrehung 63a versehen, so daß am äußeren Rand einen Ringsteg 62a verbleibt, mit dem der Kopf 38a unmittelbar an die Befestigungsplatte 52 des Werkzeugs 50 anpreßbar ist. Wiederum ist der Kopf 38a mit einem Inbus 40a versehen.

Anhand der Figuren 9 bis 12 wird nunmehr ein Adapter erläutert, der es ermöglicht, ein Werkzeug, das mit einer erfindungsgemäß geformten Befestigungsöffnung versehen ist, an der Antriebswelle einer Werkzeugmaschine zu spannen, die mit einem Befestigungsabschnitt herkömmlicher Bauart, etwa in Form eines Sechskantes, versehen ist. Somit können mit der neuen Aufnahme versehene Werkzeuge auch bei bereits vorhandenen Werkzeugmaschinen verwendet werden, womit vermieden werden kann, daß nebeneinander verschiedenartige Werkzeuge produziert werden müssen, da für bereits vorhandene Werkzeugmaschinen natürlich nach wie vor geeignete Werkzeuge bereitgestellt werden müssen.

Der insgesamt mit der Ziffer 70 bezeichnete Adapter umfaßt eine Adapterscheibe 72, deren Form im einzelnen aus den Figuren 9 bis 11 zu ersehen ist. Die Adapterscheibe 72 besitzt auf ihrer der Antriebswelle zugewandten Seite eine Vertiefung 84, die in Form und Größe der Form des Befestigungsabschnitts 24b der Antriebswelle 16b gemäß Fig. 12 angepaßt ist. Im dargestellten Fall ist der Befestigungsabschnitt 24b der Antriebswelle 16b sechskantförmig ausgebildet, während die Vertiefung 84 in Form eines Sechskants mit jedoch insgesamt zwölf Außenecken ausgebildet ist, so daß sich insgesamt eine sternförmige Form er-

gibt, wie aus Fig. 10 zu ersehen ist. Statt dessen könnte auch eine sechskantförmige Ausnehmung verwendet werden, die unmittelbar der Form des Befestigungsabschnitts 24b entspricht. Auf der gegenüberliegenden, der Antriebswelle 16b abgewandten Seite ist die Adapterscheibe 72 mit einem erhaben hervorstehenden Befestigungsabschnitt 86 versehen, der der Form der erfindungsgemäßen Aufnahme mit abgerundeten Spitzen entspricht. Das Werkzeug 50b weist gemäß Fig. 12 eine entsprechend geformte Befestigungsöffnung 60b auf, die eine formschlüssige Verbindung mit dem Befestigungsabschnitt 86 der Adapterscheibe 72 ermöglicht.

Wiederum wird eine Befestigungsschraube 36b zur Befestigung des Werkzeugs 50b an der Antriebswelle 16b verwendet. Die Befestigungsschraube 36b entspricht weitgehend der anhand von Fig. 8 beschriebenen Befestigungsschraube, jedoch ist in Abwandlung von der in Fig. 8 beschriebenen Ausführung an der Außenseite kein Inbus vorgesehen, sondern zwei Vertiefungen 87, in die ein Steckschlüssel einsteckbar ist. Bei dem Werkzeug 50b kann es sich in Abwandlung von dem zuvor anhand der Figuren 4 und 5 beschriebenen Werkzeug beispielsweise um ein Schneidwerkzeug handeln, an dessen Befestigungsabschnitt oder Befestigungsplatte 52b die Befestigungsöffnung 60b vorgesehen ist. Wiederum ist die Befestigungsschraube 36b mit ihrem Gewindeabschnitt 42b in die Antriebswelle 16b eingeschraubt.

Anhand der Figuren 13 bis 15 wird ein weiterer Adapter 90 erläutert, der dazu verwendet werden kann, um an Werkzeugmaschinen, deren Antriebswelle mit einem erfindungsgemäßen Befestigungsabschnitt versehen ist, herkömmliche Werkzeuge aufspannen zu können, deren Befestigungsöffnung eine andere Form,

beispielsweise die Form eines regelmäßigen Vielecks gemäß Fig. 10 aufweist.

Der Adapter 90 umfaßt eine Adapterscheibe 92, die von einer Befestigungsöffnung 94 der erfindungsgemäßen Form durchsetzt ist und mit der die Adapterscheibe unmittelbar formschlüssig auf dem Befestigungsabschnitt 24 der Antriebswelle 16 aufgenommen werden kann. Wie aus den Figuren 13 und 14 ersichtlich, weist die Adapterscheibe 92 auf ihrer der Antriebswelle 16 abgewandten Seite ein Befestigungsteil 96 auf, das sechskantförmig ausgebildet ist und erhaben von der Oberfläche der Adapterscheibe 92 in Richtung auf das Werkzeug hervorsteht und innerhalb deren die Befestigungsöffnung 94 vorgesehen ist.

Im zusammengebauten Zustand mit einem Werkzeug 50c unter Zwischenlage der Adapterscheibe 92 ergibt sich die Darstellung gemäß Fig. 15.

Bei dem Werkzeug 50c kann es sich beispielsweise um ein Sägeblatt handeln, das in seiner Mitte einen konisch hervorstehenden Befestigungsabschnitt 97 besitzt, innerhalb dessen eine sechskantförmige oder sternförmige Befestigungsöffnung 60c mit sechs Kanten und zwölf Außenecken gemäß Fig. 10 vorgesehen ist. Die Verschraubung mit der Antriebswelle 16 erfolgt entweder gemäß Fig. 15 unter Verwendung eines Spannflansches 30c oder gemäß Fig. 16 unter Verwendung einer Befestigungsschraube 36d, die etwa der Befestigungsschraube gemäß Fig. 8 entspricht.

Gemäß Fig. 15 ist ein Spannflansch 30c vorgesehen, der mit einem Ringsteg 62c den Befestigungsteil gegen die Adapterschei-

be 92 bzw. gegen den Halteflansch 22 der Antriebswelle 16 anpreßt.

Zur Befestigung an der Antriebswelle 16 dient eine Befestigungsschraube 36c mit einem Kopf 38c, in der ein nicht dargestellter Inbus vorgesehen ist und die mit ihrem Gewindeabschnitt 42c in die Antriebswelle 16 eingeschraubt ist.

Eine alternative Befestigungsmöglichkeit zur Befestigung des Werkzeugs 50c unter Verwendung eines leicht abgewandelten Adapters 90d ist in den Fig. 16 und 17 dargestellt.

Hierbei wird auf einen separaten Spannflansch 30c verzichtet. Statt dessen ist der Kopf 38d der Befestigungsschraube 36d flanschartig ausgebildet. Der Kopf 38d der Befestigungsschraube 36d weist eine Ringschulter 102 auf, die den Befestigungsabschnitt 97 des Werkzeugs 50c gegen den Adapter 92d beaufschlagt. Der Adapter 90d weist gemäß Fig. 17 entgegen der Ausführung gemäß Fig. 14 keine flanschartige Adapterscheibe auf, sondern ist an seiner Außenseite lediglich mit dem Befestigungsteil 96 gemäß Fig. 14 versehen, das in die Befestigungsöffnung 60c des Werkzeugs 50C paßt.

Zusätzlich ist in einer Vertiefung 100 auf der der Antriebswelle 16 zugewandten Seite des Kopfes 38d ein Federelement 98 in Form einer Tellerfeder aufgenommen, die auf dem Adapter 90d aufliegt. Beim Anziehen der Befestigungsschraube 36d unter Verwendung eines in den Inbus 40d einsteckbaren Inbusschlüssels wird das Federelement 98 somit gegen den Adapter 90d vorgespannt und verhindert ein Lösen der Befestigungsschraube 36d während des Betriebs.

### Patentansprüche

1. Aufnahme zur Befestigung eines Werkzeugs (50, 50b, 50c) an einer Antriebswelle (16, 16b), mit einer Befestigungsöffnung (60, 60b, 60c), die am Werkzeug (50, 50b, 50c, 50d) oder an der Antriebswelle (16, 16b) ausgebildet ist, durch die eine Mittelachse (18) der Antriebswelle (16, 16b) verläuft und die mit einem entsprechend geformten, erhaben ausgebildeten Befestigungsabschnitt (24) an dem anderen der beiden Elemente zusammenwirkt, um eine formschlüssige Verbindung zur Übertragung eines Drehmomentes zwischen der Antriebswelle (16) und dem Werkzeug (50, 50c, 50d) zu bilden, dadurch gekennzeichnet, daß die Befestigungsöffnung (60, 60c, 60d) mindestens eine gegenüber der Mittelachse (18) nach außen versetzte Spitze (26) aufweist, deren Seitenflanken sich zumindest teilweise in annähernd radialer Richtung erstrecken.
2. Aufnahme nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Befestigungsöffnung (60, 60c, 60d) mindestens drei nach außen weisende Spitzen (26) aufweist, und daß je zwei benachbarte Spitzen (26) durch einen zur Mittelachse (18) hin verlaufenden Krümmungsabschnitt (28) verbunden sind.
3. Aufnahme nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Befestigungsöffnung (60, 60b, 60c) sechs Spitzen (26) aufweist.

4. Aufnahme nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Spitzen (26) abgerundet sind.
5. Aufnahme nach einem der Ansprüche 2 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Krümmungsabschnitte (28) bogenförmig, vorzugsweise kreisbogenförmig ausgebildet sind.
6. Aufnahme nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Verhältnis zwischen dem durch den Abstand zweier einander gegenüberliegender Spitzen (26) festgelegten Öffnungsdurchmesser (d) und dem Radius ( $r_1$ ) der kreisbogenförmigen Krümmungsabschnitte (28) etwa 4 bis 6, vorzugsweise etwa 4,5 bis 5,5, insbesondere etwa 5,1 beträgt.
7. Aufnahme nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Verhältnis zwischen dem durch den Abstand zweier einander gegenüberliegender Spitzen (28) festgelegten Öffnungsdurchmesser (d) und einem Radius ( $r_2$ ) der kreisbogenförmig abgerundeten Spitzen (26) etwa 15 bis 23, vorzugsweise etwa 17 bis 21, insbesondere etwa 18,5 beträgt.
8. Aufnahme nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Befestigungsöffnung (60, 60c, 60d) am Werkzeug (50, 50c, 50d) und der Befestigungsabschnitt (24) an der Antriebswelle (16) ausgebildet sind.
9. Aufnahme nach Anspruch 8, gekennzeichnet durch eine Befestigungsschraube (36, 36a, 36c, 36d), die in ein Gewinde-sackloch (64) der Antriebswelle (16) einschraubbar ist.



10. Aufnahme nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Befestigungsschraube (36a) einen Kopf (38a, 38b, 38d) aufweist, der zur Auflage auf dem Werkzeug (50, 50b, 50d) dimensioniert ist.
11. Aufnahme nach Anspruch 9, gekennzeichnet durch einen Spannflansch (30, 30c), der eine zentrale Öffnung (32, 32c) zur Durchführung der Befestigungsschraube (36, 36c) aufweist, und der auf seiner der Antriebswelle (16) zugewandten Seite einen Ringsteg (62, 62c) aufweist, der zur Auflage auf dem Werkzeug (50, 50c) dimensioniert ist.
12. Aufnahme nach einem der Ansprüche 8 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Spannflansch (30, 30c) auf seiner der Antriebswelle (16) zugewandten Seite eine Vertiefung (69) aufweist, die in Form und Größe auf den Befestigungsabschnitt (24) der Antriebswelle (16) abgestimmt ist.
13. Aufnahme nach Anspruch 8 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß der Spannflansch (30) drehbar an der Befestigungsschraube (36) festgelegt ist.
14. Werkzeug mit einer Befestigungsöffnung (60, 60c, 60d) oder einem Befestigungsabschnitt (24) nach einem der Ansprüche 1 bis 8.
15. Werkzeugmaschine (10) mit einer Antriebswelle (16) zum Antrieb eines Werkzeugs (50, 50c, 50d) und mit einer Aufnahme (20) nach einem der Ansprüche 1 bis 11.

16. Werkzeugmaschine nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Antriebswelle (16) werkzeugseitig einen Halteflansch (22) aufweist, an dessen dem Werkzeug (50, 50c, 50d) zugewandter Seite der Befestigungsabschnitt (24) ausgebildet ist.
17. Adapter zum Spannen eines Werkzeuges (50b) mit einer Befestigungsöffnung (60b) nach Anspruch 6 an einer Antriebswelle (16b) einer Werkzeugmaschine, an der ein nicht passend zur Befestigungsöffnung (60b) ausgebildeter Befestigungsabschnitt (24b), vorzugsweise in Form eines regelmäßigen Vielecks, vorgesehen ist, gekennzeichnet durch eine Adapterscheibe (72), an deren erster Seite eine Vertiefung (84) vorgesehen ist, die auf die Form des Befestigungsabschnitts (24b) an der Antriebswelle (16b) abgestimmt ist, um damit eine formschlüssige Verbindung zu bilden, und auf deren zweiter Seite ein erhabener Befestigungsabschnitt (86) gemäß Anspruch 6 vorgesehen ist.
18. Adapter nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Adapterscheibe (72) eine zentrale Öffnung (88) zur Durchführung einer in die Antriebswelle (16b) einschraubbaren Befestigungsschraube (36b) aufweist.
19. Adapter zum Spannen eines Werkzeuges (50c) mit einer Befestigungsöffnung (60c) an einer Antriebswelle (16) einer Werkzeugmaschine (10), die einen Befestigungsabschnitt (24) nach Anspruch 8 aufweist, wobei die Form der Befestigungsöffnung (60c) nicht auf die Form des Befestigungsabschnitts (24) abgestimmt ist, vorzugsweise die Form eines regelmäßigen Vielecks aufweist, gekennzeichnet durch

einen Befestigungsabschnitt (96), der auf die Form der Befestigungsöffnung (60c) des Werkzeugs (50c) abgestimmt ist und von einer Befestigungsöffnung (94) nach Anspruch 8 durchsetzt ist, die auf den Befestigungsabschnitt (24) der Antriebswelle (16) abgestimmt ist.

20. Adapter nach Anspruch 19, gekennzeichnet durch einen Spannflansch (30c), der eine zentrale Öffnung (32c) zur Durchführung einer in die Antriebswelle (16) einschraubbaren Befestigungsschraube (36c) aufweist, und der werkzeugseitig einen Ringsteg (62c) aufweist, der zur Auflage auf dem Werkzeug (50c) dimensioniert ist.
21. Adapter nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß der Spannflansch (30c) drehbar an der Befestigungsschraube (36c) festgelegt ist.
22. Adapter nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß der Adapter (90d) eine seitlich flanschartig abstehende Adapterscheibe (92) aufweist, auf der der Befestigungsabschnitt (96) ausgebildet ist, und daß zwischen der Befestigungsschraube (36d) und der Adapterscheibe (92) ein Federelement (98) angeordnet ist, das auf die Adapterscheibe (92) wirkt.
23. Adapter nach Anspruch 19, gekennzeichnet durch eine in ein Gewindesackloch (104) der Antriebswelle (16) einschraubbare Befestigungsschraube (36d), die einen Kopf (38d) aufweist, der zur Auflage auf dem Werkzeug (50c) dimensioniert ist.

1/4

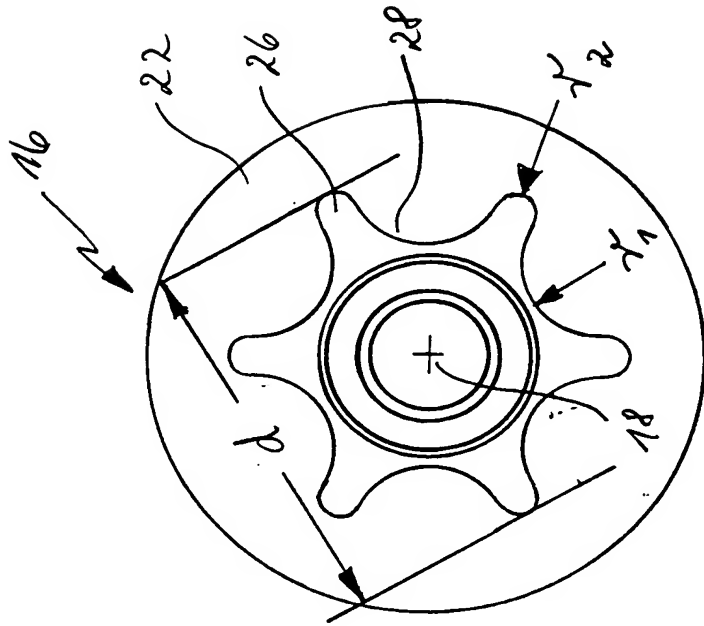


Fig. 2

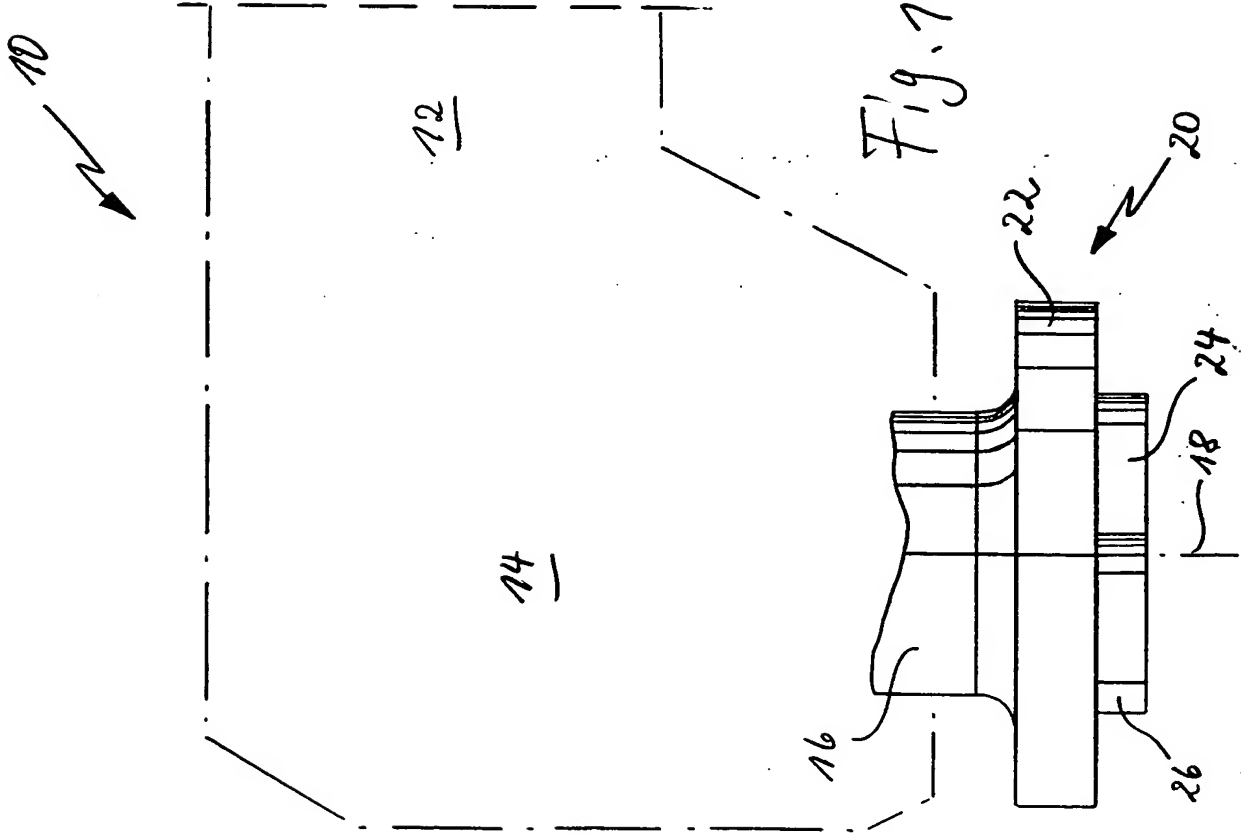


Fig. 1

BEST AVAILABLE COPY

